Cher Client,

Vous venez d'acquérir un WOLUTOR, et nous vous félicitons pour votre choix.
Avec un peu de recherche personnelle, du goût, du temps, nous sommes persuadés que vous réaliserez des pièces qui feront la fierté de votre entourage.
Portails, protèges fenêtres, rampes d'escalier, séparation de pièces, mais aussi lampes, porte-pots, décors divers sont aujourd'hui à votre portée.
Notre service qualité a vérifié que votre matériel était non seulement complet mais en parfait état de fonctionnement. Si malgré tout vous relevez une anomalie soyez aimable de nous en informer.

Nous restons à votre entière disposition pour tout renseignement ou conseil.

Querido Cliente,

Usted acaba de adquirir un WOLUTOR, y le felicitamos por su elección.
Con un poco de búsqueda personal, el gusto, el tiempo, somos persuadidos que usted realizará piezas que harán el orgullo de sus allegados.
Pórticos, portales, proteges ventanas, rampas de escalera, separación de piezas, pero también lámparas, puertas-vasijas, decorados diversos están hoy a su alcance.
Nuestro servicio de calidad ha verificadó que su material esta completo y tambien en perfecto estado de funcionamento. Si a pesar de todo usted encuentra una anomalia sea amable de informanos sobre eso.

Estamos a su entera disposición para toda información o consejo.

Dear Customer,

You have just acquired a WOLUTOR, and we congratulate you on your choice.
With a few personal research, feeling, time, we are persuaded that you will realize parts which will make the pride of your circle of friends.
Gates, protect windows, bannisters, separation of rooms, but also lamps, doors-jars, diverse sets are in your reach today.
Our service quality verified that your equipment was not only complete but in perfect working

order. If nevertheless you find an abnormality be kind to inform us about it.

We remain entirely at your disposal for any piece of information or advice.

SOMMAIRE

- Montage de la machine / Montage de la machina / Assembly of the machine ……..

- Mise en forme des volutes / Formando espirales / Forming spirals ……

- Utilisation de la coudeuse / Uso del bender (jurga) / Use of the bender ……..

- Exécution des cercles / Ejecución de los círculos / execution of the circles ……..

- Cintrage à plat / Curvas planas / Flat curving ……

- Torsadeuse / Retorcer / Twister ……

- Appareil à penture / Aparato de bisagra / Make hinges ……

- Travail du carré sur chant / Trabajo del

cuadrado en diagonal / Work on the square field ……..……..……..

- Exemples de travail / Ejemplos de trabajo / Examples of work ……..……
-

MONTAGE DE LA MACHINE
MONTAGE DE LA MACHINA
ASSEMBLY OF THE MACHINE

Fixer fermement le support au sol par 4 tire-fonds (non fournis).

Fijar le base en el suelo con 4 tornillos (no incluidos).

Screw strongly the base on the ground with 4 screws (non included).

MONTAGE DE LA MACHINE
MONTAGE DE LA MACHINA
ASSEMBLY OF THE MACHINE

Fixer le bras pivotant sur le support avec les deux vis BTR fournies. Huiler abondamment l'axe du bras pivotant et le galet.

Montar la palanca sobre el soporte con los dos tornillos BTR includos. Lubricar bien el eje y el rodillo de la palanca

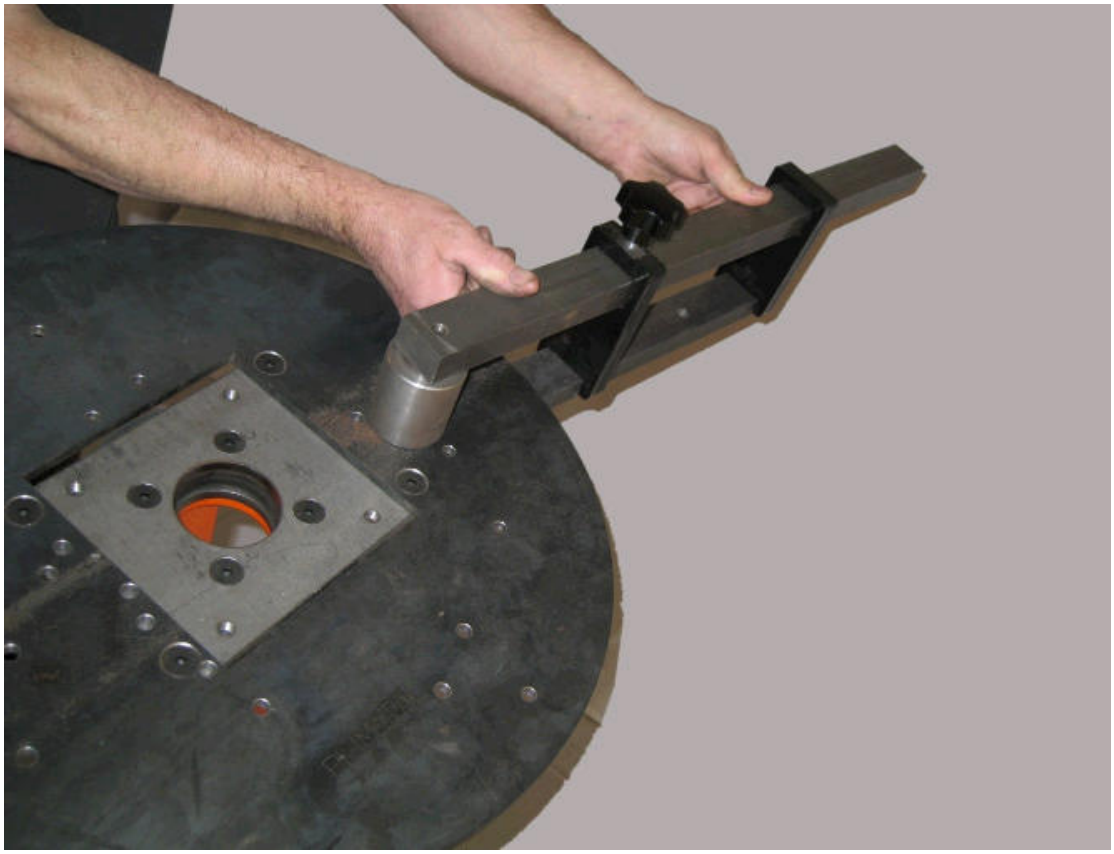
Set up the revolving arm on the base with the 2 BTR screws supplied. Lubricate copiously the revolving arm axis and the rolling crowbar roller.

MONTAGE DE LA MACHINE
MONTAGE DE LA MACHINA
ASSEMBLY OF THE MACHINE

Adapter le plateau sur le support avec les 4 vis BTR fournies.

Ajustar la placa sobre el soporte con los 4 tornillos incluidos.

Ajust the plate on the base with the 4 screws BTR supplied.



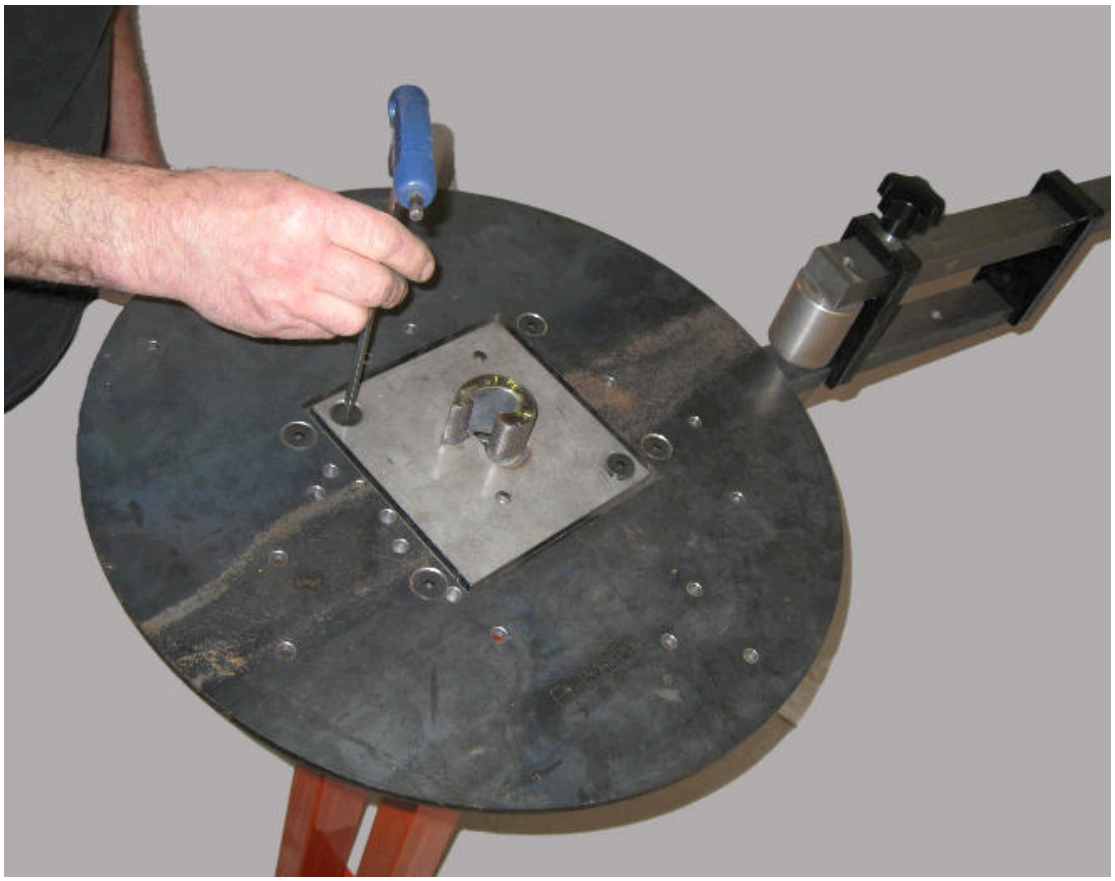
MONTAGE DE LA MACHINE
MONTAGE DE LA MACHINA
ASSEMBLY OF THE MACHINE

Adapter le bras coulissant dans les deux supports prévus à cet

effet.

Ajustar el brazo dentro los dos soportes previstos para eso.

Ajust the mobile units in the base.

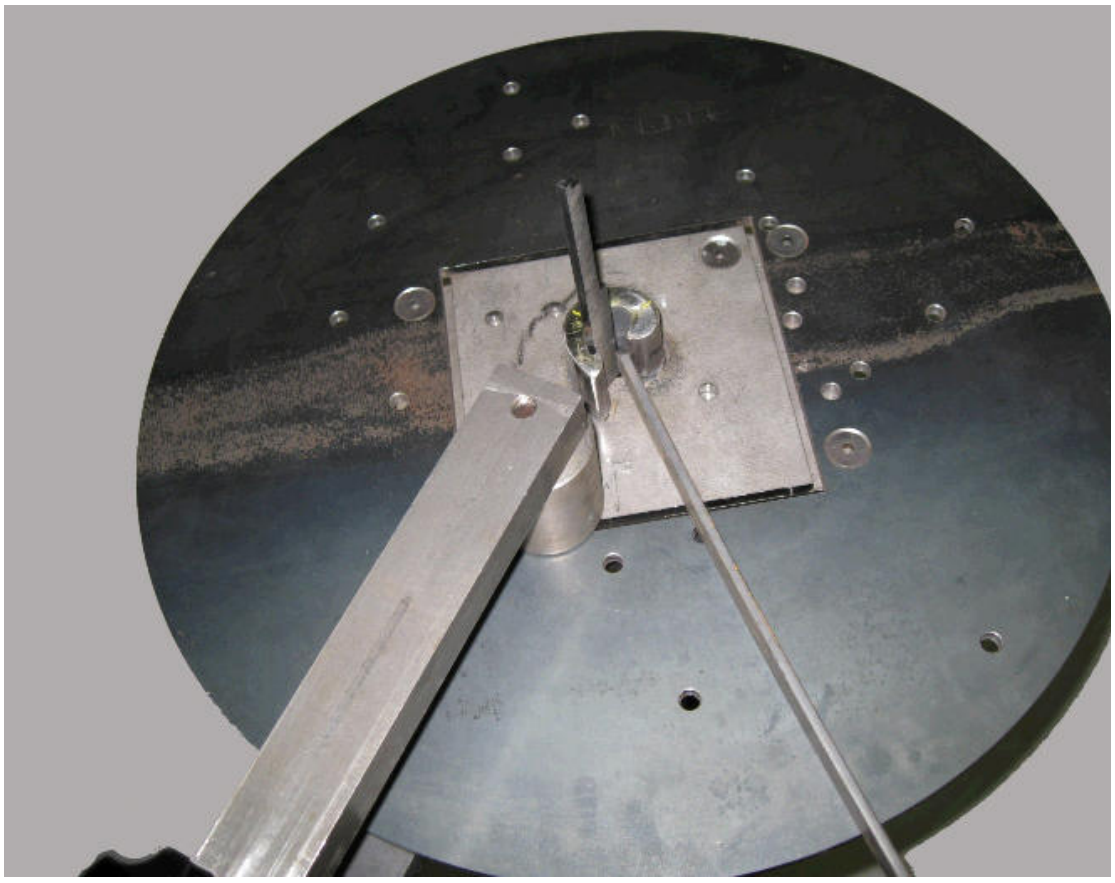


MISE EN FORME DES VOLUTES
FORMANDO ESPIRALES
FORMING SPIRALS

Placer la volute de base n°P1 au centre du plateau et la fixer avec les 2 vis BTR fournies.

Colocar la voluta n°P1 al centro de la placa y fij arla con los 2 tornillos BTR incluidos.

Set the basic volute n°P1 on the plate center with the 2 BTR screw included.

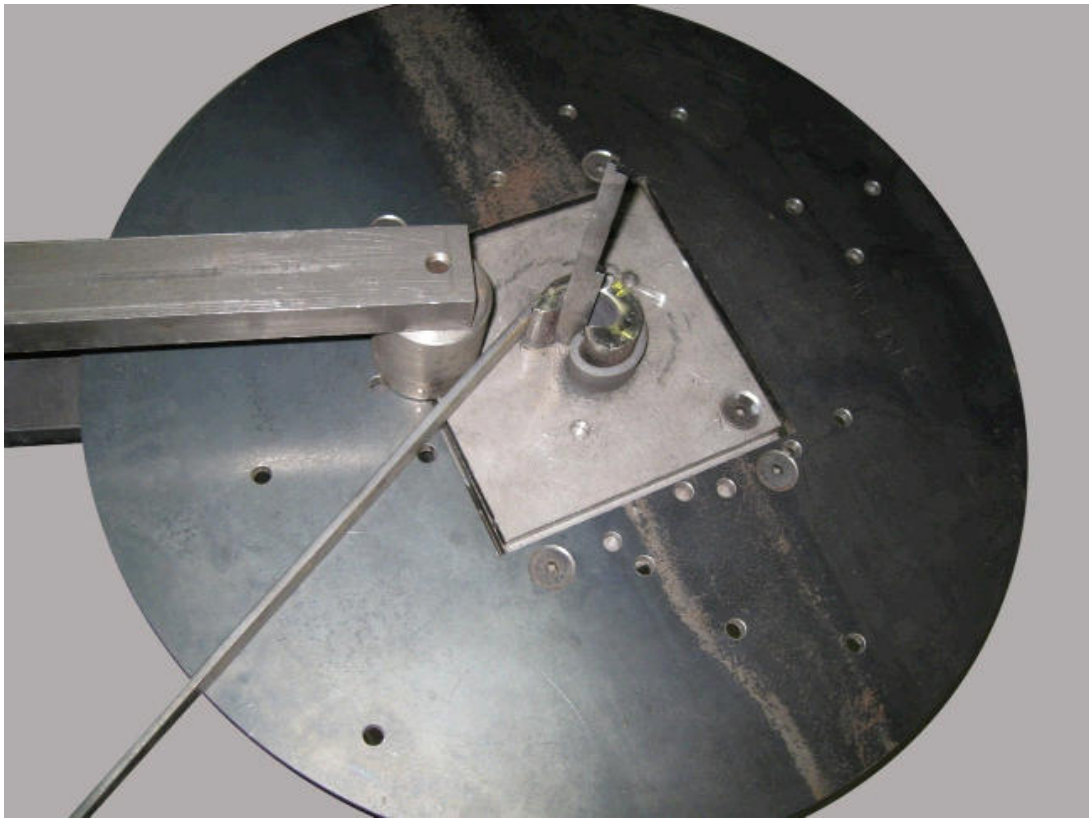


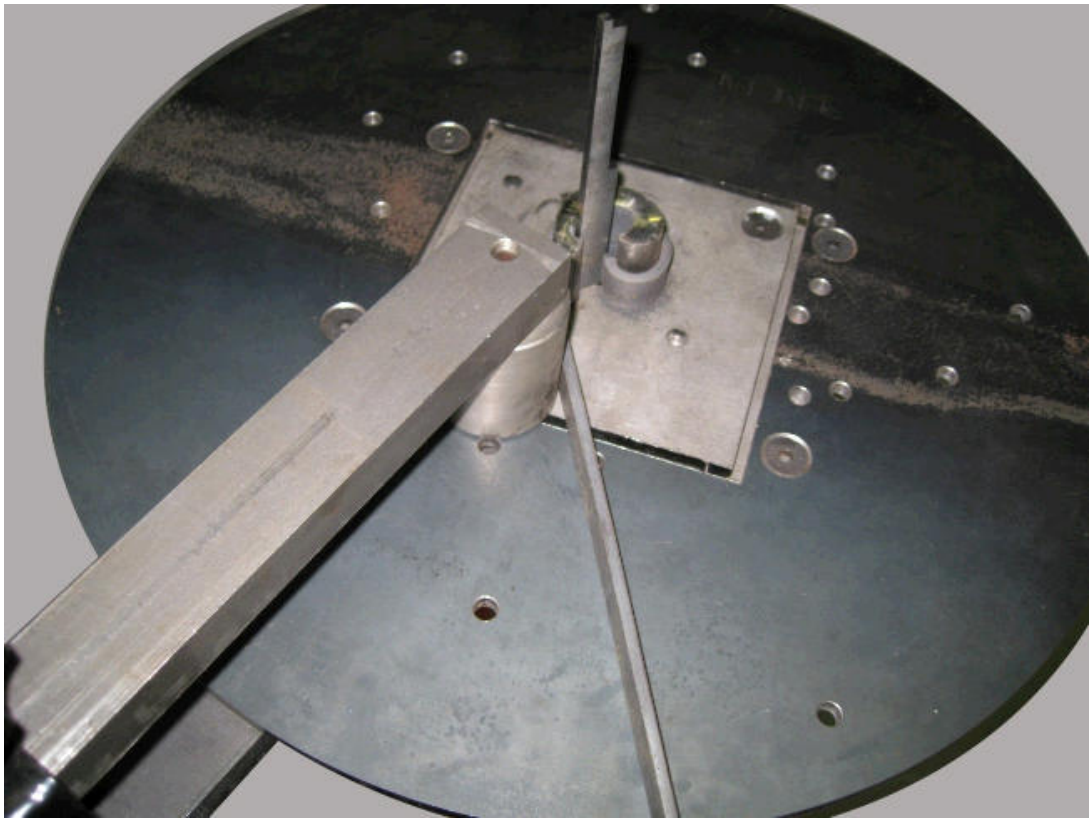
MISE EN FORME DES VOLUTES
FORMANDO ESPIRALES
FORMING SPIRALS

Fixer le fer avec la pige de blocage. Si le fer est plus épais que l'ouverture, affiner son extrémité.

Colocar el hierro del trabajo con el eje de bloqueo, si el hierro del trabajo es mas grueso, hay que limar la extremidad.

Fix the iron with the rod of blocking. If the iron is thicker than the opening, refine its extremity.



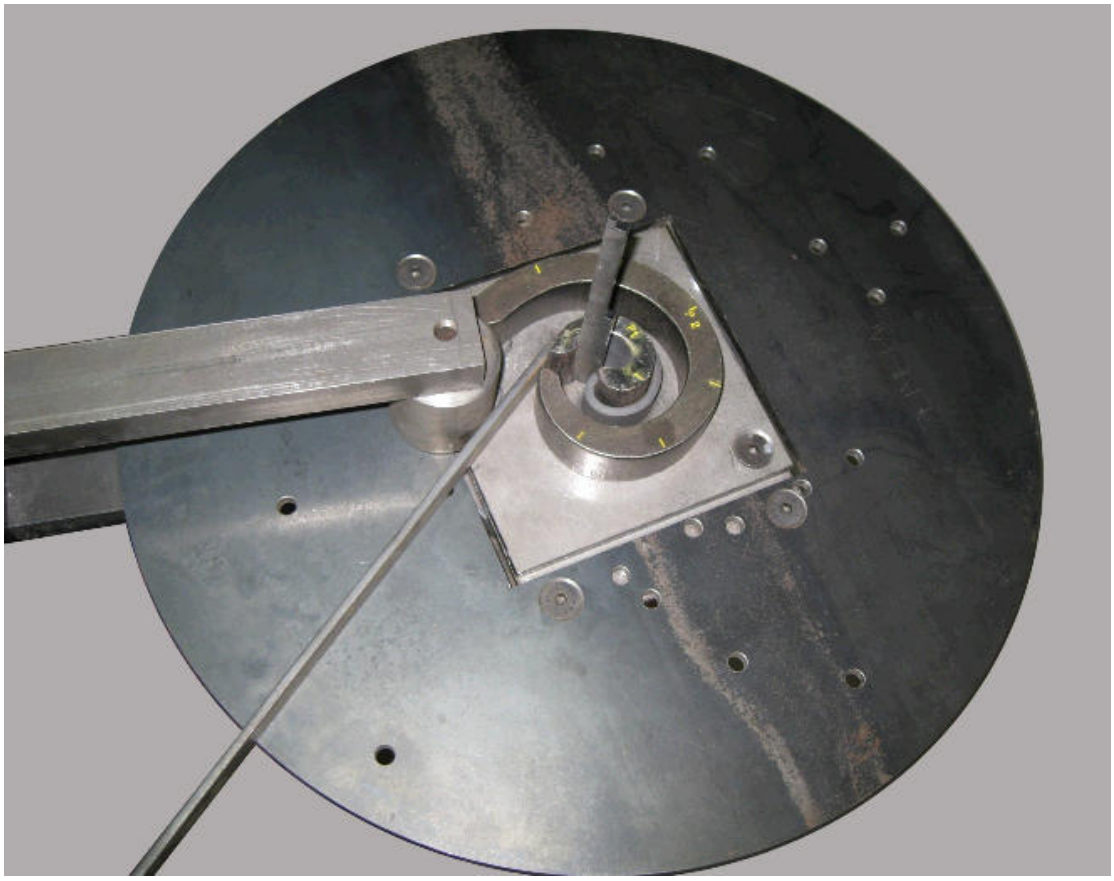


MISE EN FORME DES VOLUTES
FORMANDO ESPIRALES
FORMING SPIRALS

Commencer la première volute en faisant un tour à l’aide du bras pivotant.

Iniciar el primer espiral girando la palanca.

Start the first volute by turning with the revolving arm.

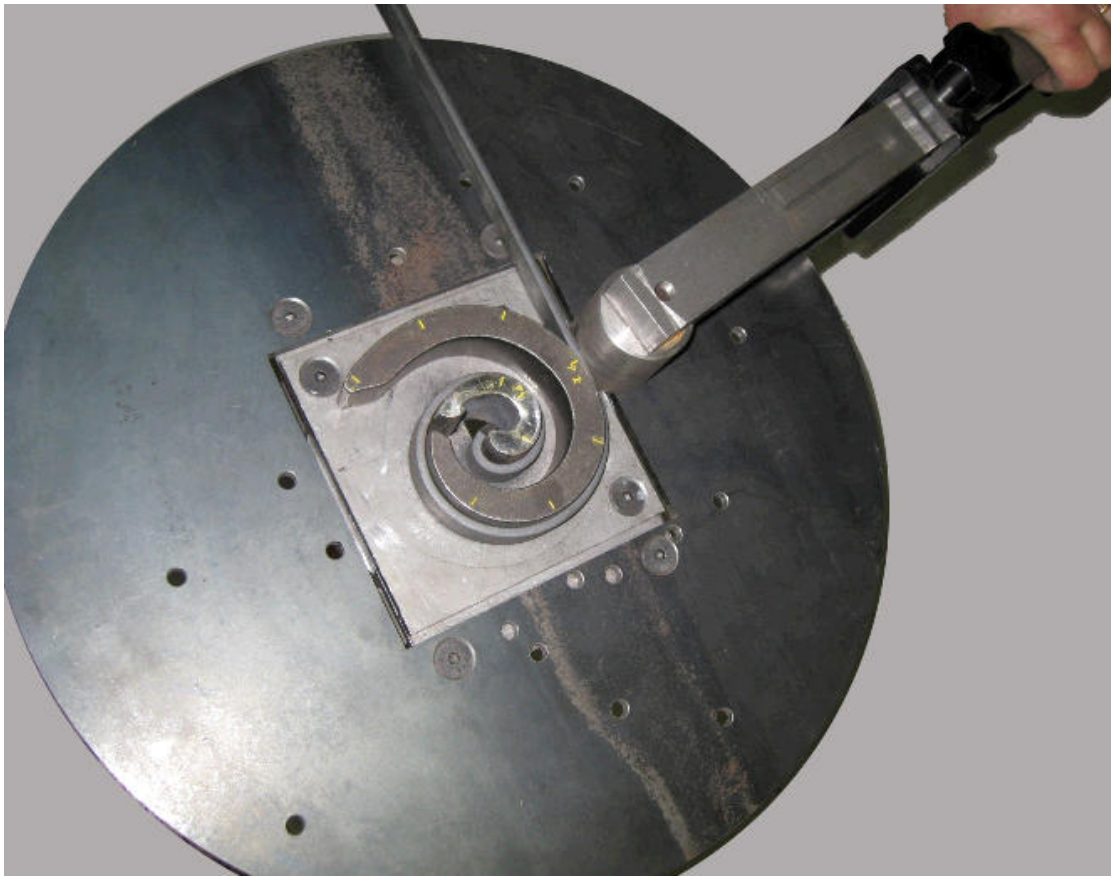


MISE EN FORME DES VOLUTES
FORMANDO ESPIRALES
FORMING SPIRALS

Choisir la volute suivante en fonction du résultat désiré.

Escoger otra extension segun el resultado deseado.

Select the next volute depending on what you want to achieve.

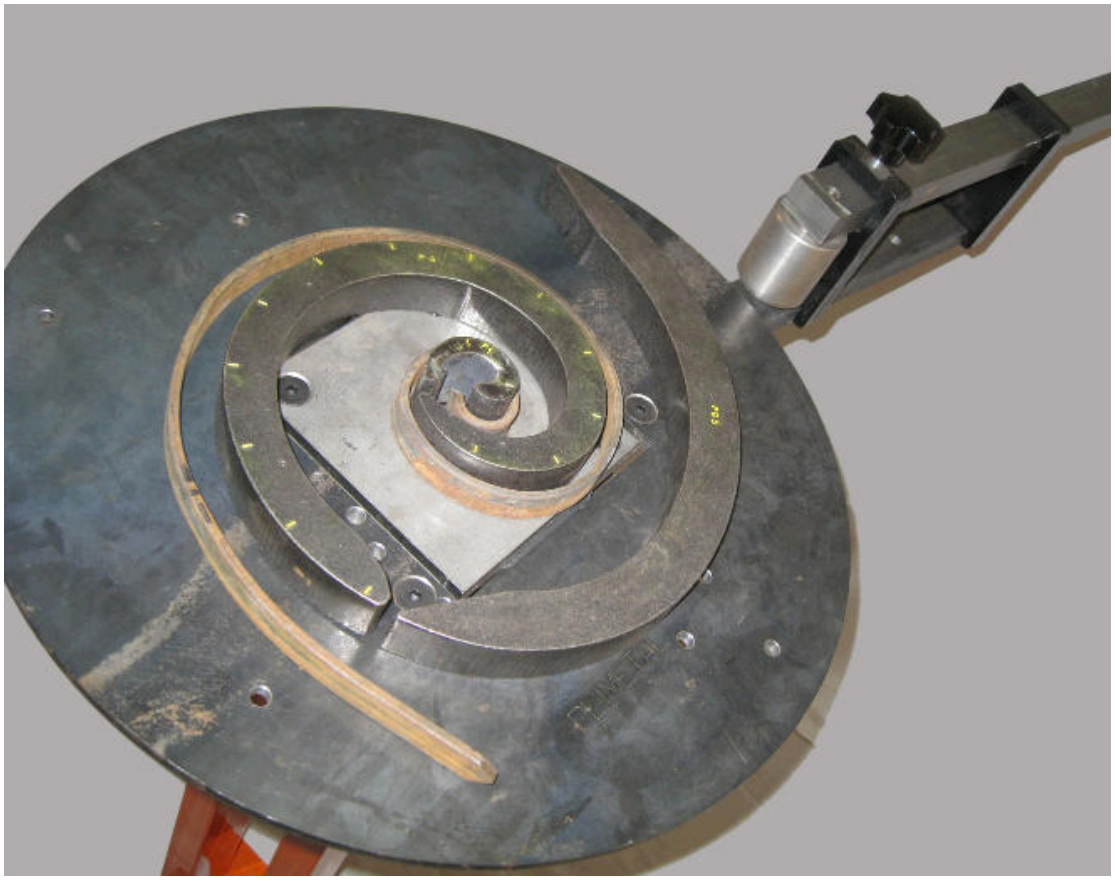


MISE EN FORME DES VOLUTES
FORMANDO ESPIRALES
FORMING SPIRALS

Continuer votre travail du fer jusqu’au repère qui vous interesse.

Continuar el trabajo hasta el punto de espiral deseado.

Keep going on your iron work until the desired landmark.

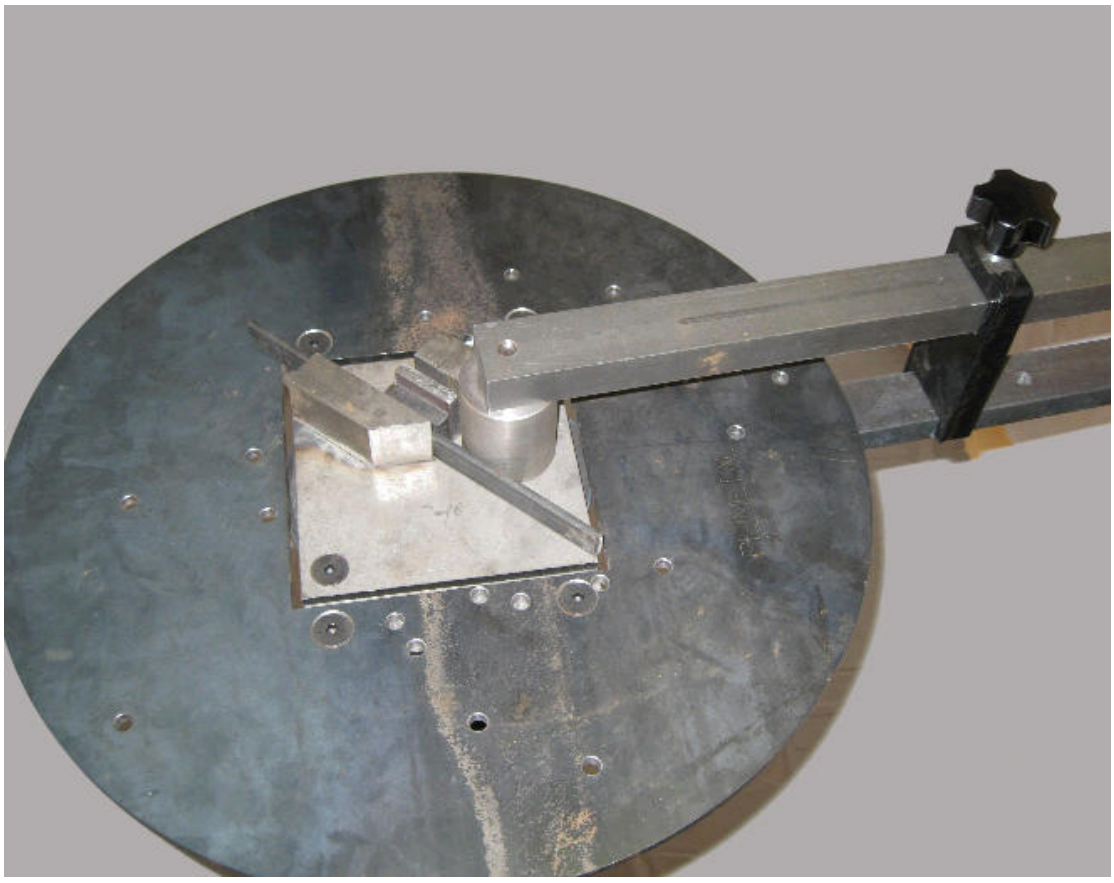


MISE EN FORME DES VOLUTES
FORMANDO ESPIRALES
FORMING SPIRALS

Pour augmenter le diamètre de votre gabarit, utiliser l’extension n°PG5.

Emplear la extension de conformador nºPG5 para aumentar el diametro del trabajo.

To increase the diameter of your work use tje volute extension n°PG5.



UTILISATION DE LA COUDEUSE
USO DEL BENDER
USE OF THE BENDER

Mettre en place la coudeuse dans le plateau.

Serrer le fer dans le mors de coudage.

Approcher le galet le plus près possible des mors de coudage.

Colocar el accesorio para hacer angulos dentro la placa.

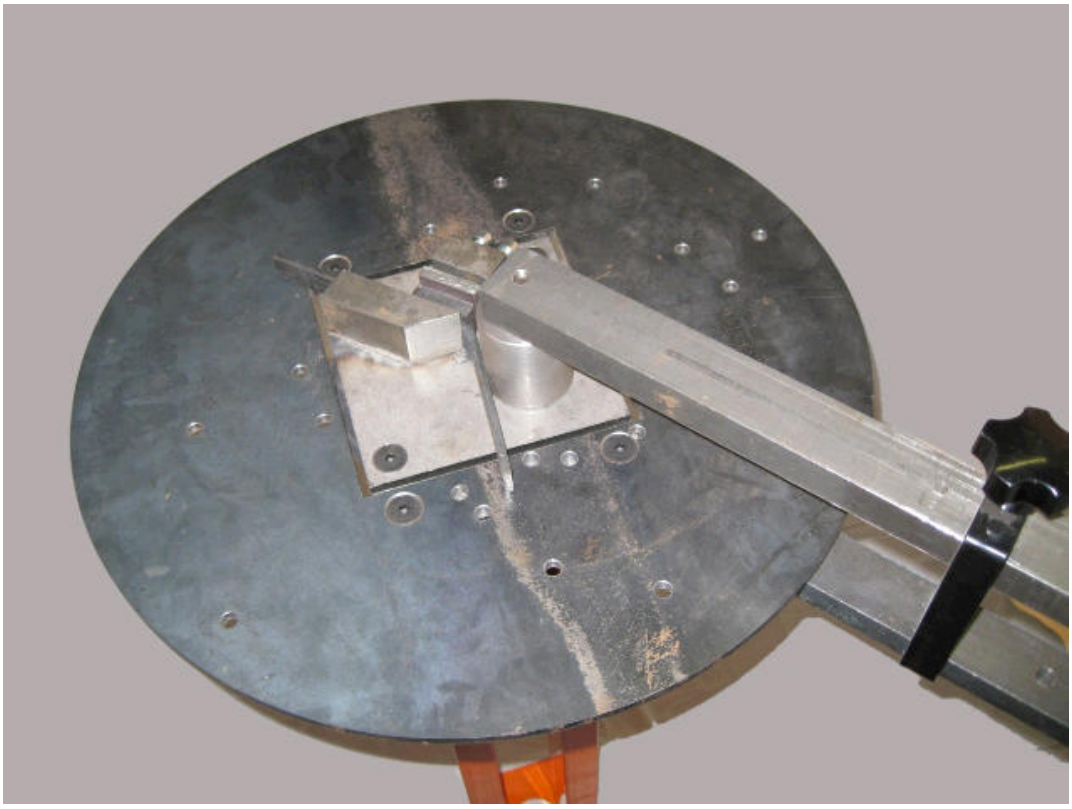
Poner la pieza de hierro entre las mordazas.

Apretar el rodillo contra las mordazas.

Put in place the bending device on the place.

Squeeze the iron piece to be bended between the squeezing grips.

Push as close as possible the roller to the squeezing grips.

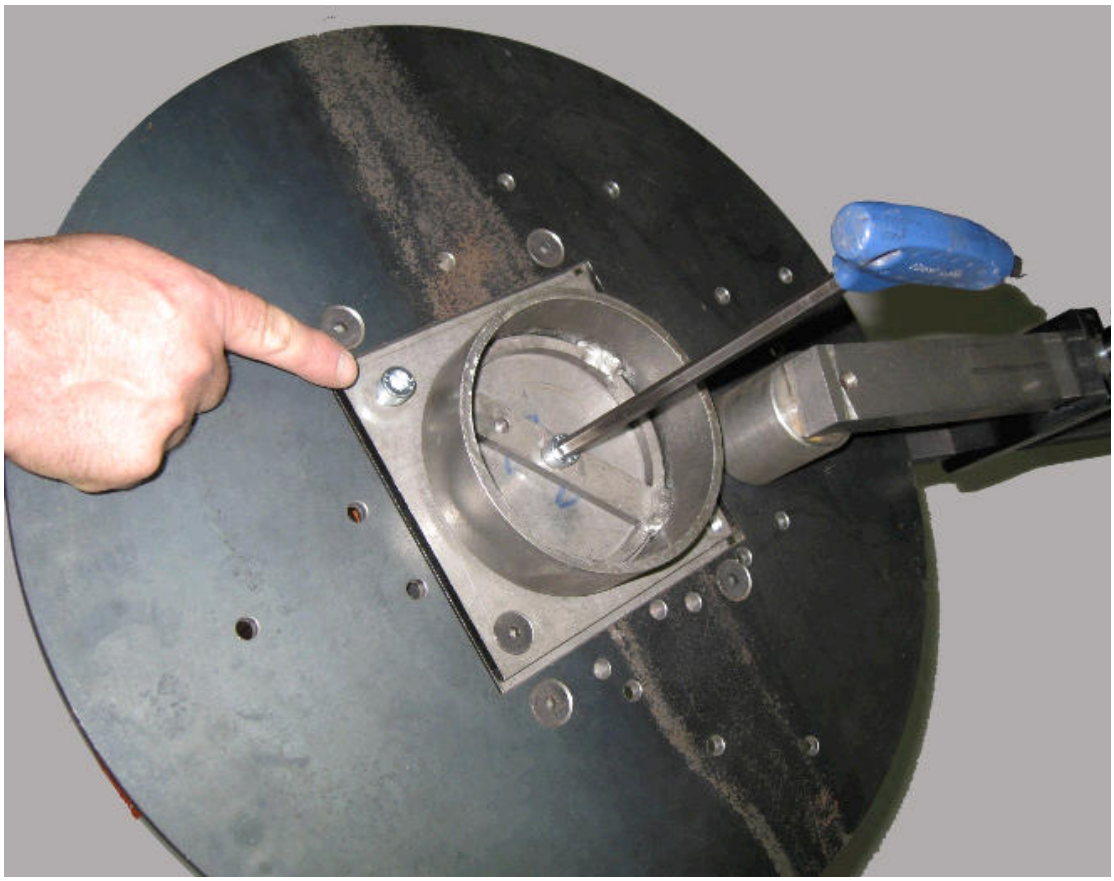


UTILISATION DE LA COUDEUSE
USO DEL BENDER
USE OF THE BENDER

Effectuer le coudage en une ou deux fois si nécessaire.

Se puede formar la pieza con varios intentos, si es necesario.

Do the bending in one or two shots if necessary.

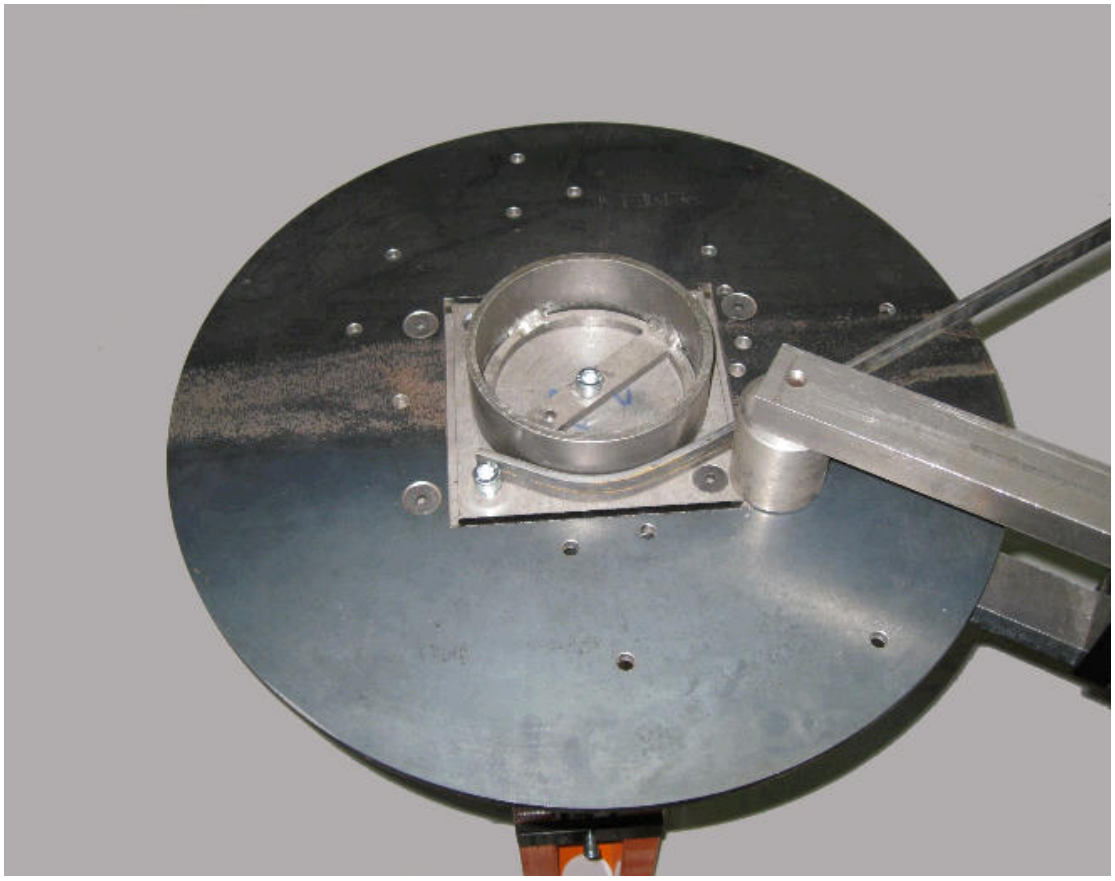


EXECUTION DES CERCLES
EJECUCION DE LOS CIRCULOS
EXECUTION OF THE CIRCLES

Placer le gabarit de cercle choisi ainsi que la vis de butée.

Colocar el accesorio de circulos elegidos y el tornillo de cierre.

Put in place the choosen model and also the knocking screw.



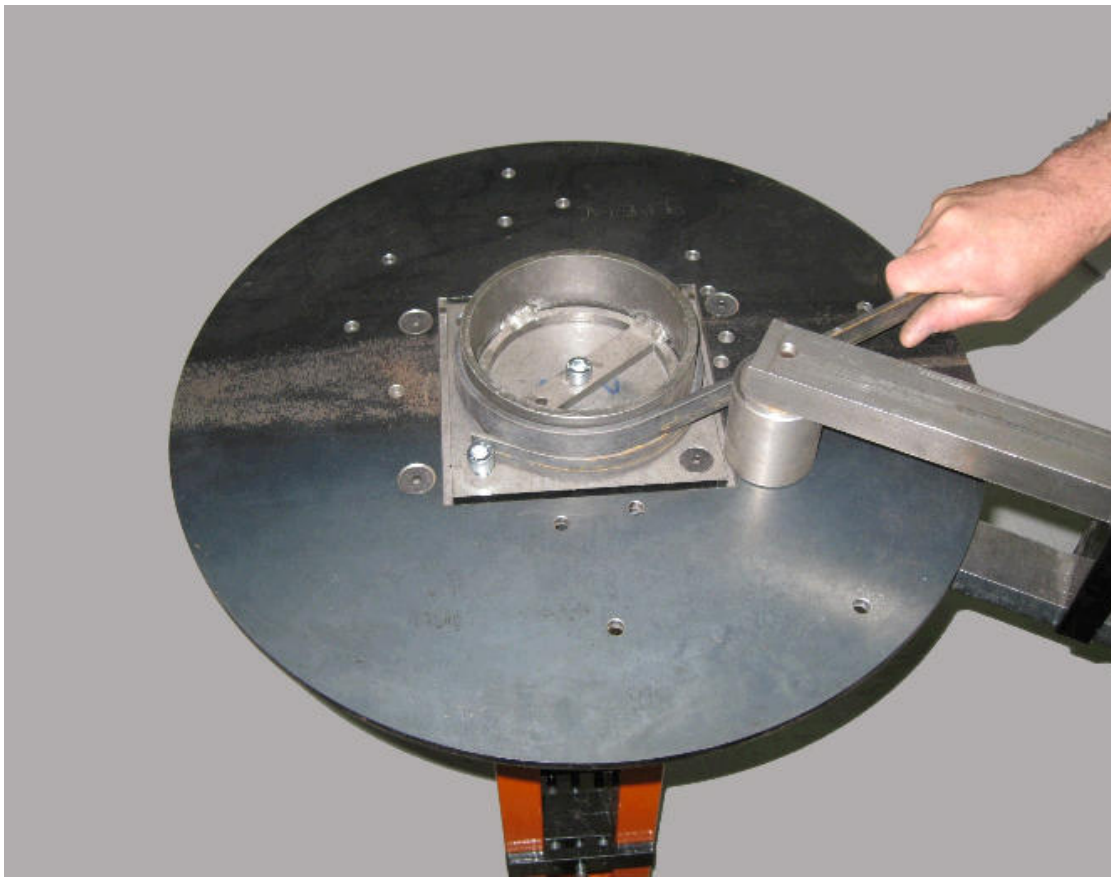
EXECUTION DES CERCLES
EJECUCION DE LOS CIRCULOS

EXECUTION OF THE CIRCLES

Commencer la courbe du cercle en prenant appui sur la vis de butée.

Empezar la formacion del circulo poniendo apoyo en el tope de retencion

To begin the curve of the circle by taking support on the knocking screw

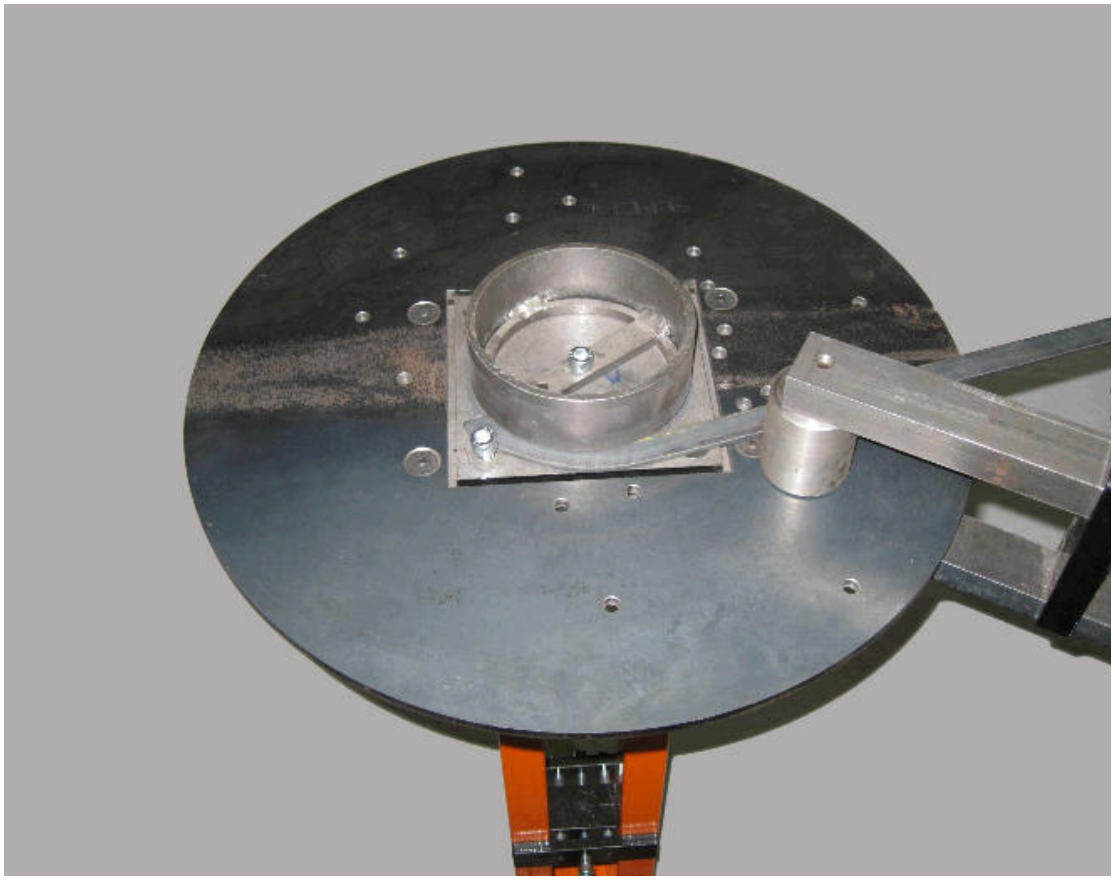


EXECUTION DES CERCLES
EJECUCION DE LOS CIRCULOS
EXECUTION OF THE CIRCLES

Terminer la courbe du cercle en superposant le fer au deuxième tour.
Couper le fer au meilleur endroit de chevauchement et aligner les deux courbes à plat.

Terminar el trabajo sobreponiendo el hierro en la segunda vuelta.
Cortar el hierro sobre la alineacion ideal y aplanar las dos curvas.

End the curving by overlaying the iron piece at the second turn.
Cut the iron at the best overlay position and flatten both curves.

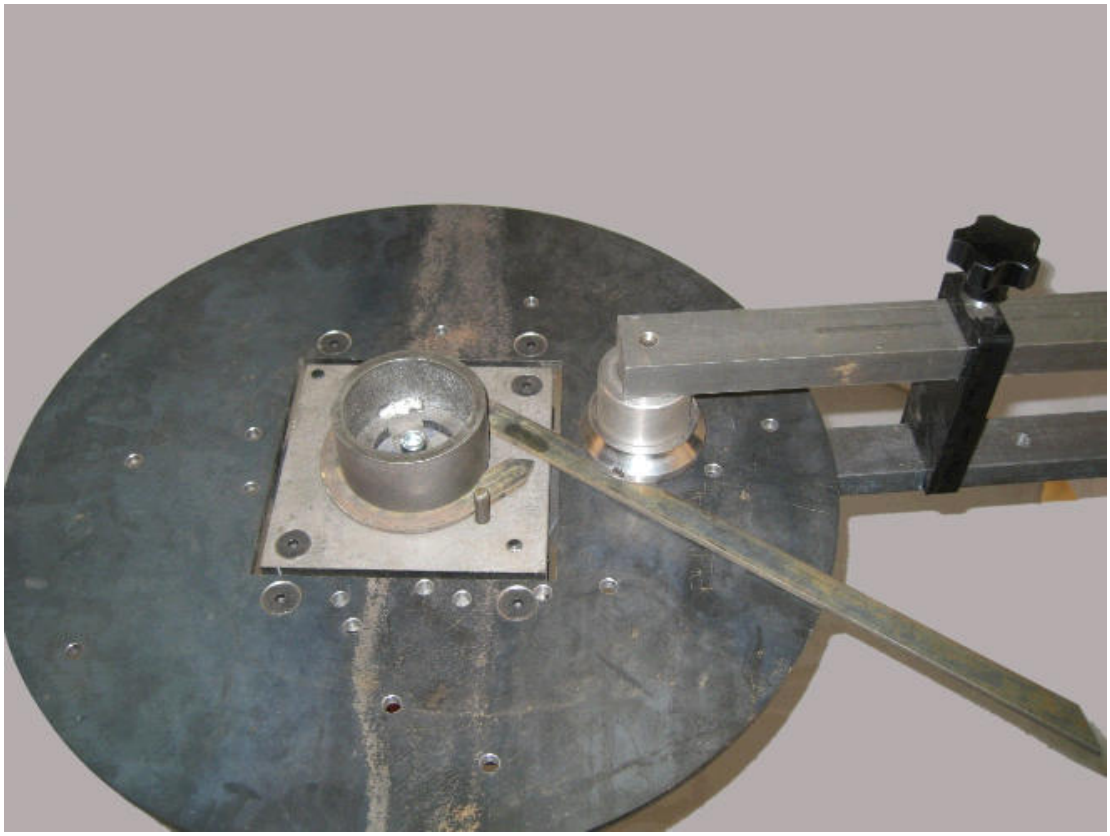


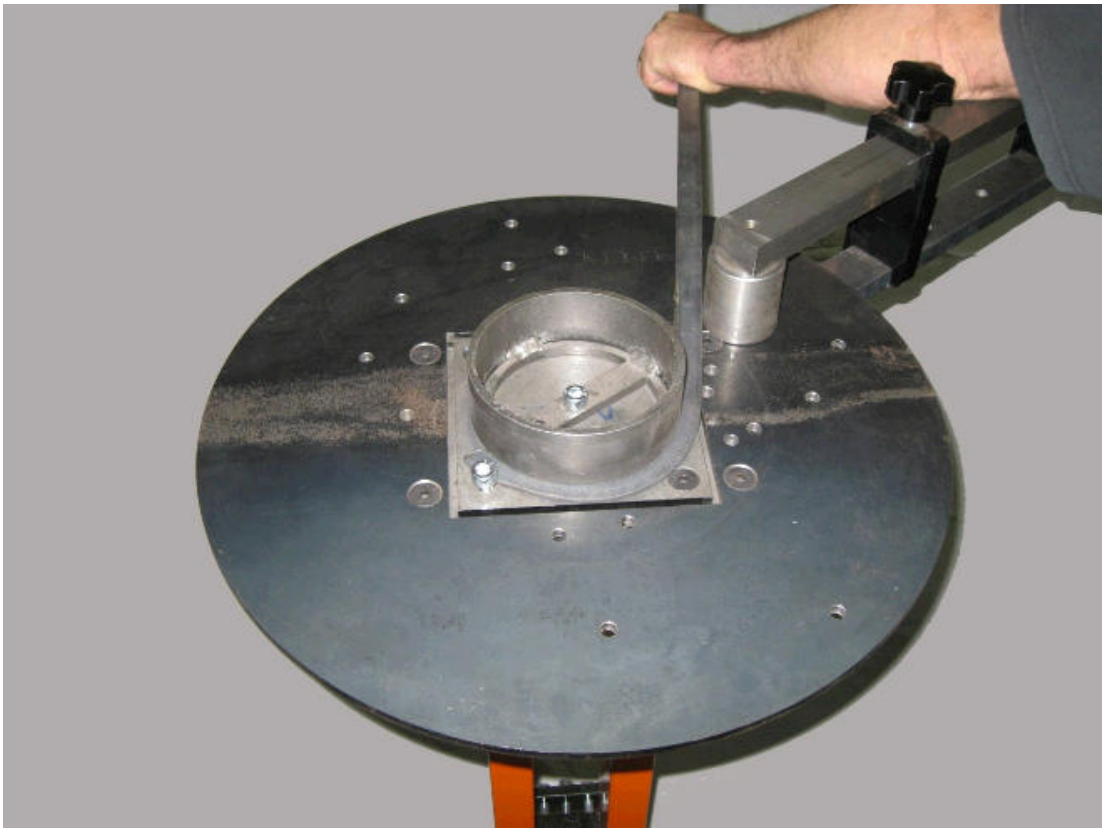
CINTRAGE A PLAT
CURVAS PLANAS
FLAT CURVING

Procéder comme pour le cercle mais en utilisant la gorge prévue à cet effet sous le gabarit.

Utilizar la tecnica para circulos, usando el surco inferior.

Proceed like for the ring but by using the furrow under neath.





CINTRAGE A PLAT
CURVAS PLANAS
FLAT CURVING

Plier le fer à l'aide du bras pivotant. Continuer le cintrage jusqu'à obtenir le résultat désiré.

Formar la pieza de hierro con la palanca. Continuar el proceso hasta el punto deseado.

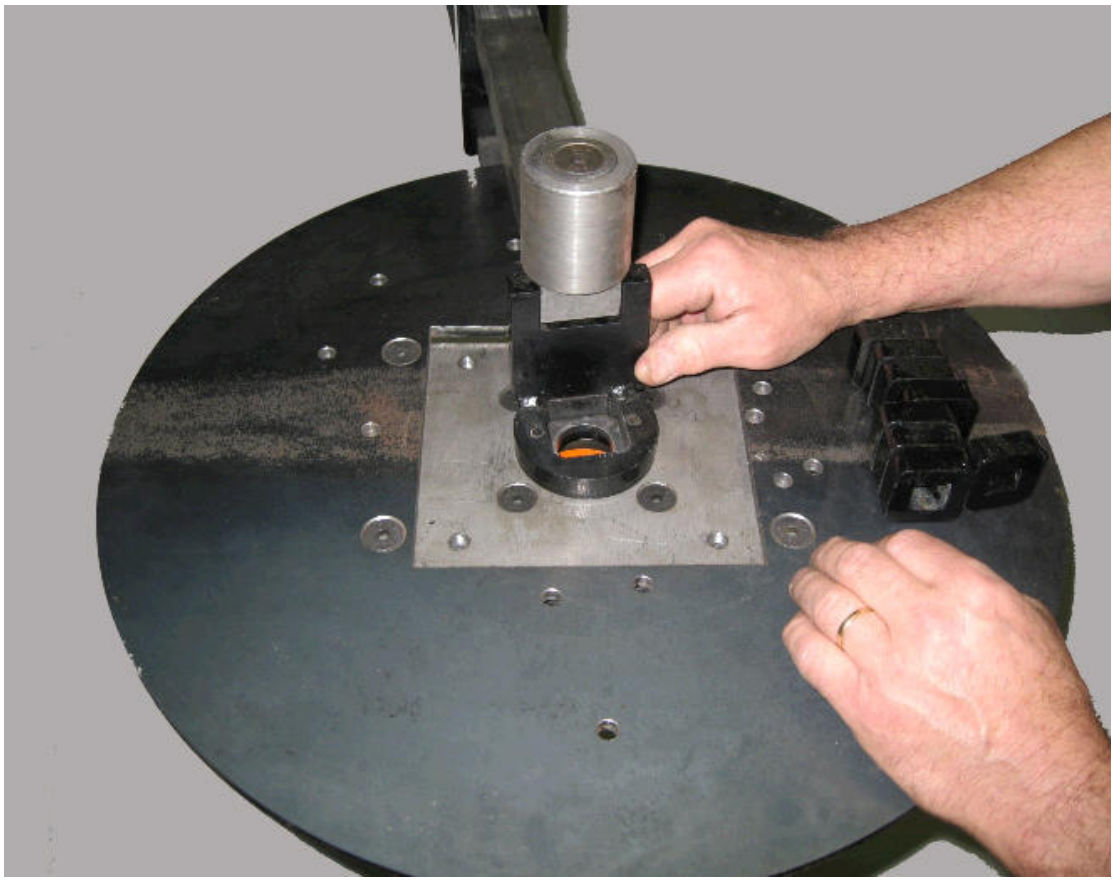
Curve the iron piece using the revoluing arm. Keep going the curving until the desired target.

TORSADEUSE
RETORCER
TWISTER

Régler la hauteur du mors de blocage en fonction de la longueur de la torsade désirée.

Ajustar la altura de los sargentos con la pieza de hierro del trabajo.

Adjust the height of the squeezing grips with the iron piece length to be twisted.

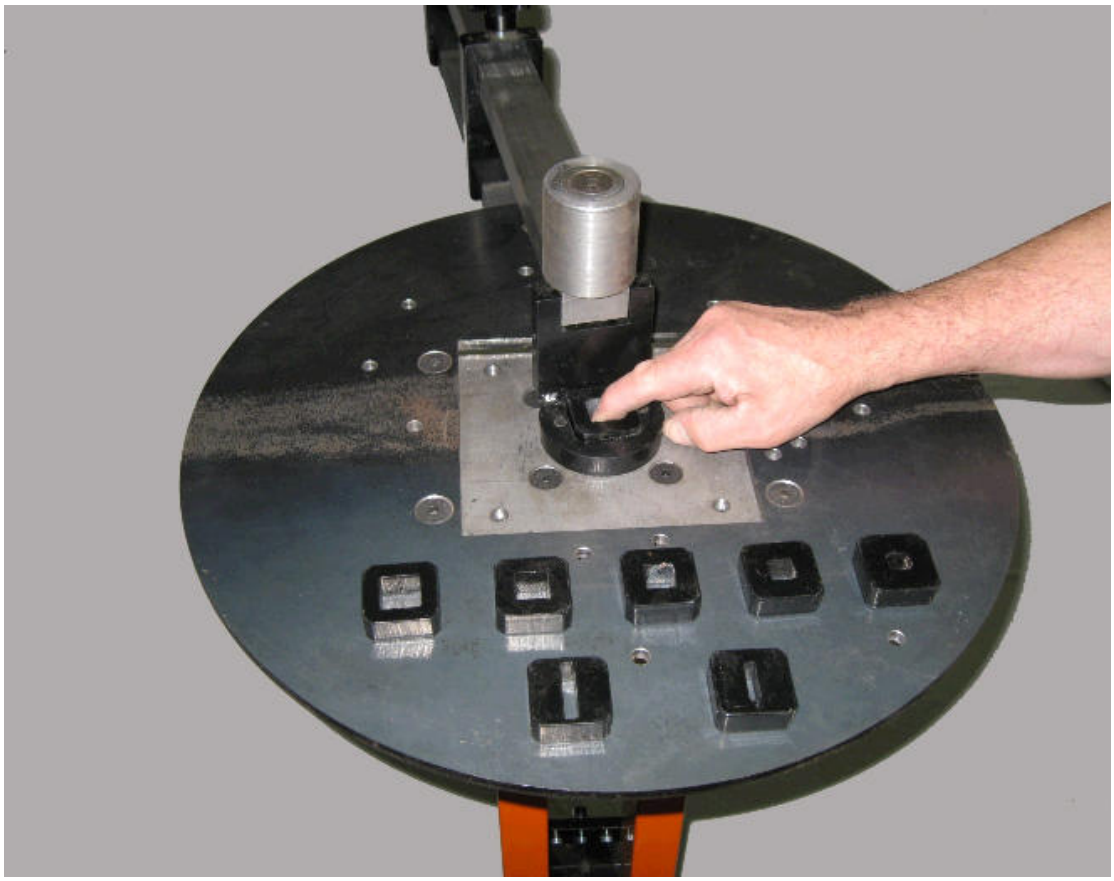


TORSADEUSE
RETORCER
TWISTER

Placer le tourne à gauche dans le trou central de la cintreuse.
Placer le bras coulissant mi à l'envers dans le tourne à gauche et bloquer la molette du bras coulissant.

Poner el tourne a gauche en el agujero central de la dobladora.
Coloque el brazo deslizante puesto al revés en el tourne a gauche y bloquear el tornillo del brazo deslizante.

Place the left turn into the central hole of the bender.
Place the sliding arm was half turned upside down in the left block and the wheel of sliding arm.



TORSADEUSE
RETORCER
TWISTER

Placer le pion correspondant dans le tourne à gauche.
(Pion pour le fer plat : 20x5 et 30x6 puis pour le fer carré de 10,12,14,16,18 et 20).

Coloque el peon que corresponde dentro el tourne a gauche. (Peon de plancha : 20x5 y 30x6 y el hierro cuadrado de 10,12,14,16,18,20).

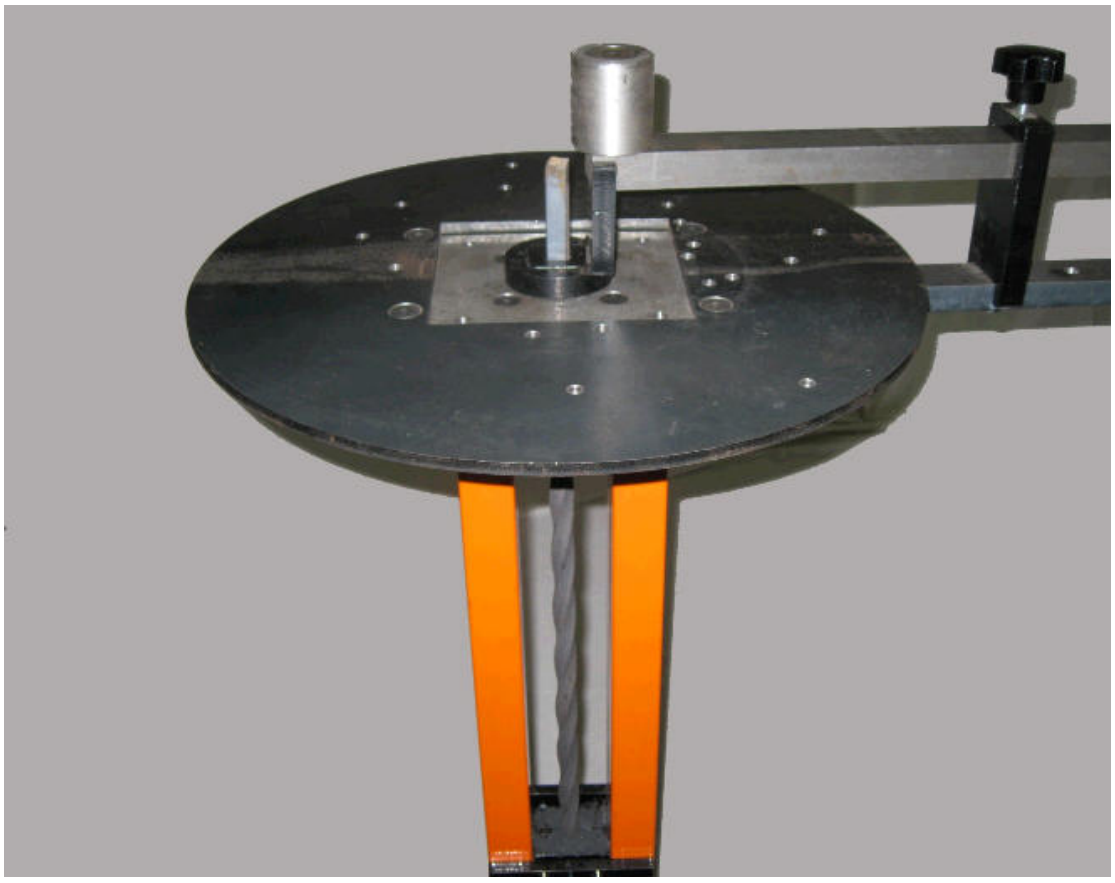
Place the corresponding pawn in turn has left.
(Pawn for flat iron : 20x5 and 30x6 and the iron edge of 10,12,14,16,18,20.)

TORSADEUSE
RETORCER
TWISTER

Introduire le fer à torsader et le bloquer avec les deux vis centrales.

Colocar el hierro del trabajo y fijarlo con los dos tornillos del centro.

Set the iron to be twisted and fix it with the middle screw.



TORSADEUSE
RETORCER
TWISTER

Pousser le bras de la cintreuse en tournant autour du pied de cintreuse.
Vérifier le travail obtenu.
Pour obtenir le même résultat sur d'autres fers, effectuer le même nombre de tours.

Empuje el brazo de la dobladora mientras gira alrededor del pie.
Verifica el trabajo realizado.
Para lograr el mismo efecto en otros hierros,hacer el mismo numero de vueltas.

Push the arms of the bender while turning around the foot bender.
Check the work accomplished.
To achieve the same effect on other irons,the same numbers of laps.

APPAREIL A PENTURE
APARATO DE BISAGRA
MAKE HINGES

Placer l'appareil a penture dans le plateau le fixer avec les deux vis BTR.

Poner el aparato de bisagra dentro del plato y fijarlo con los dos tornillos BTR.

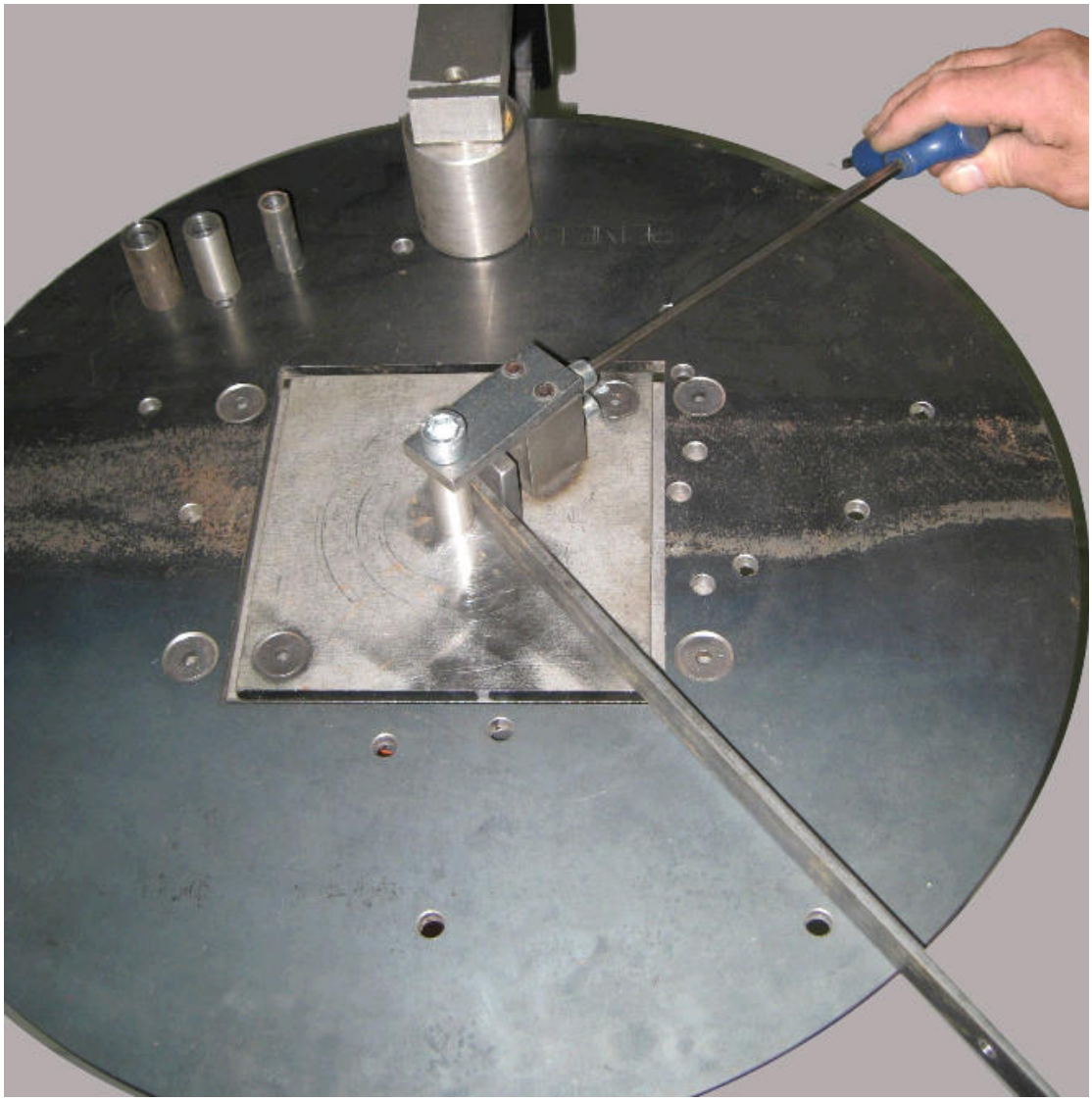
Put the device in the hinges make plate.
Lesecure with two hex screws BTR.

APPAREIL A PENTURE
APARATO DE BISAGRA
MAKE HINGES

Adapter à la vis central le tourillon adéquat pour faire des pentures de diamètre 14-16-18-20.

Adaptados al tornillo central el espaciador necesarios para hacer las bisagra de diametro 14 16 18 20.

Adapt to the screw central spacer of facilities needed to hinge in diameter 14 16 18 20.



APPAREIL A PENTURE
APARATO DE BISAGRA
MAKE HINGES

Bloquer votre fer de travail avec les deux vis.

Bloquear su hierro a trabajar con los dos tornillos .

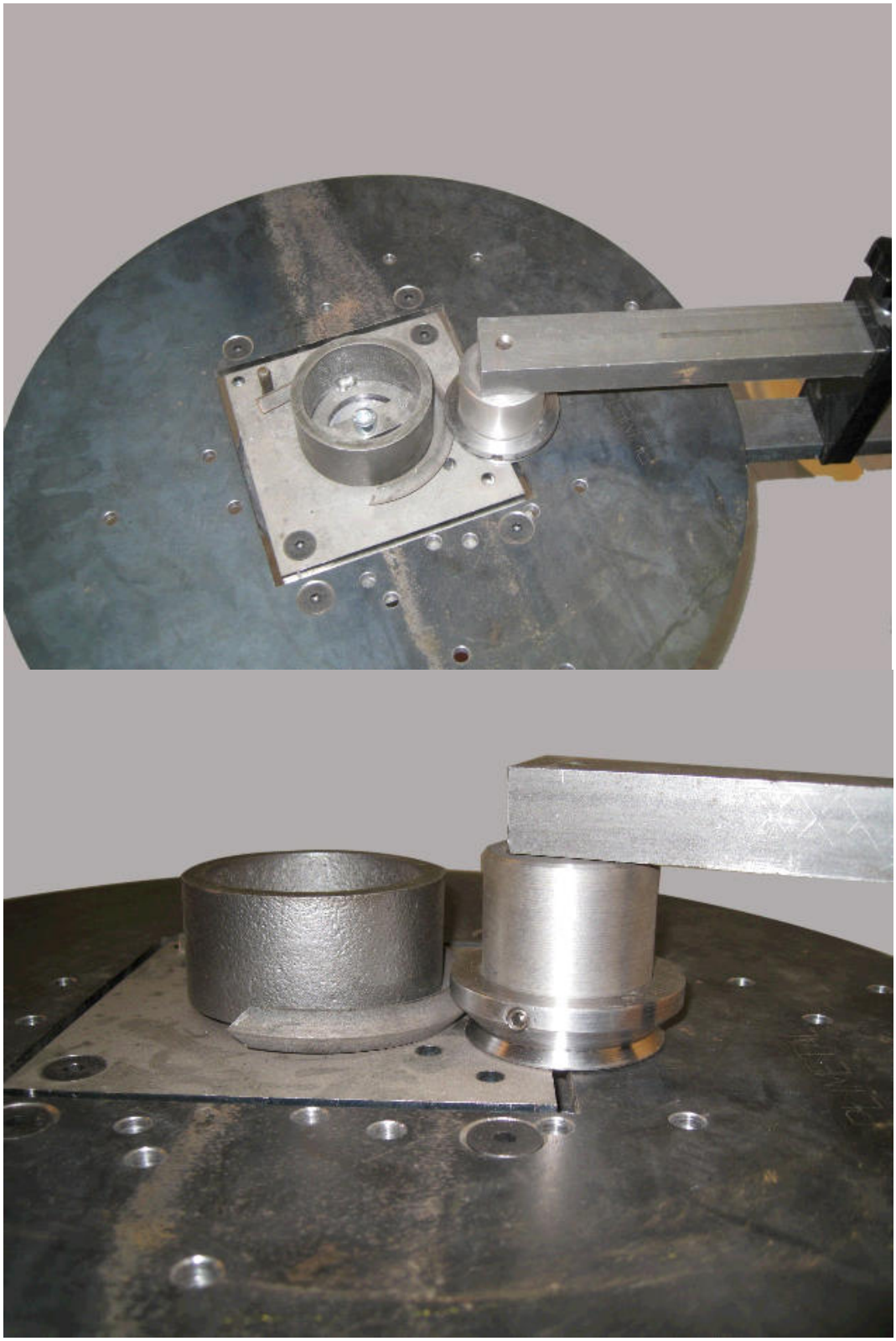
Block your iron works with two scews.

APPAREIL A PENTURE
APARATO DE BISAGRA
MAKE HINGES

Approcher le galet et pousser le bras pivotant en faisant le tour de l'appareil.
Vérifier votre travail.

Acercando el rodillo y empuje el brazo de pivote en movimiento alrededor de la unidad.
Revise su trabajo.

Approaching the roller and push the pivot arm moving around the unit.
Check your work.



TRAVAIL DU CARRE SUR CHANT
TRABAJO DEL CUADRADO EN DIAGONAL
WORK ON THE SQUARE FIELD

Pour travailler le carré sur son angle en diagonale.
Placer la bague sur le galet et la bloquer à la hauteur désirée avec sa vis BTR.
Puis travailler votre fer aussi bien sur un cercle, qu'un ovale ou une volute.

Para trabajar el hierro cuadrado en diagonal, coloque el anillo en el rodillo y bloquelo a la altura deseada con su tornillo BTR.

The work on the square are diagonal angle. Place the ring on the roller and the block has the desired height with its hex.
Then iron your work as well on a circle, and oval or a scroll.

AUTRES ETAPES IMPORTANTES

OTHER IMPORTANT STEPS

- Réalisation d'un plan / / Design Drawing

Il vous est fourni une règle à l'échelle (1/10ième) de vos gabarits de volutes et de cercles.

One rule at 1/10iéme scale is supplied for your volutes and rings devices

Ici representation de la règle?

- Tracer tout d'abord l'encadrement de votre modèle / / First draw your model's frame

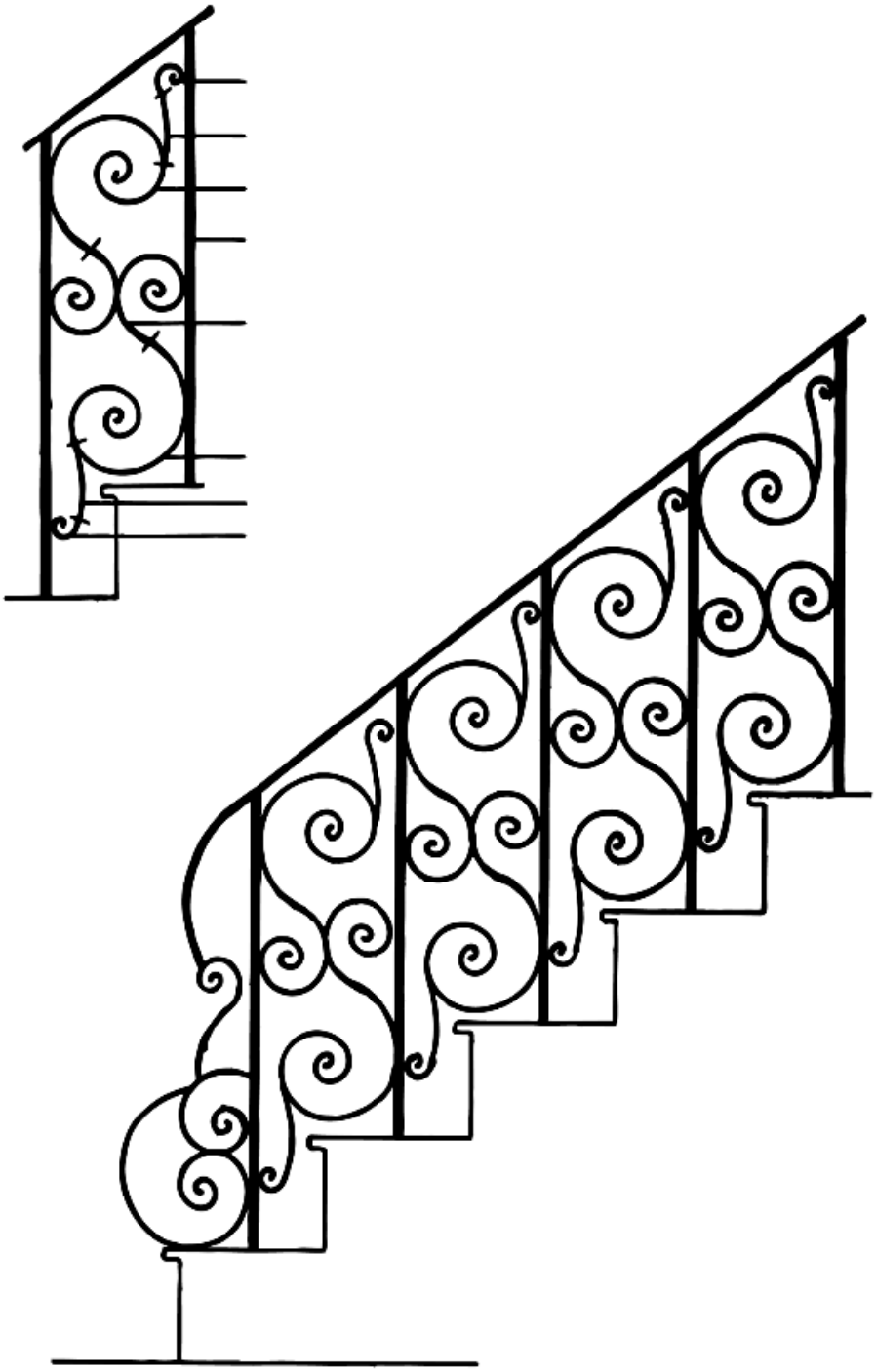
Ici exemple plan ?

- Dessiner, à l'aide des gabarits, l'intérieur de votre encadrement suivant les besoins / / Draw with the volute pattern the inside of your frame depending

on your needs

- Chaque gabarit est côté de 5cm en 5cm, ce qui vous aidera à déterminer les longueurs de fer utiles à la réalisation finale / / Each model is quoted by sem to sem, which will help you to determine the iron lenght needed to achieve the final result

- Exemple de rampe d’escalier réalisée à l’échelle avec la règle à volutes / / Example…



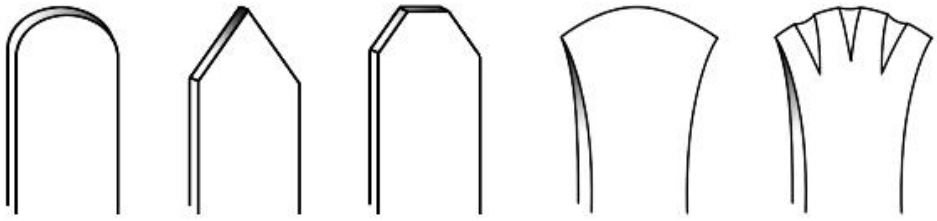
- Préparation des fers / / Bars ends termination

Votre WOLUTOR est prévu pour accepter toutes les finitions que vous voudrez bien préparer.

Il y a plusieurs façons de préparer les bouts de vos fers :

You can use your WOLUTOR device with any kind of bar ends.

There are many kind of bar ends:



Bien que l’étiré ne puisse s’effectuer qu’à chaud, il est possible de remplacer un vrai roulé (forge, savoir-faire

et dextérité) par un faux en soudant un fer rond à l’extrémité.

Stretched iron can be done only when heated. Rolled iron also but it is difficult to be done and can be replaced by a look alike one (round iron welded at bar end).

- Conseils de réalisation / Consejos de realizacion /

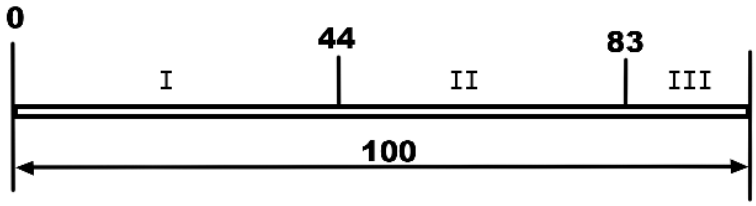
- But / / Goal

Pour réaliser les exemples A et B il faut démarrer avec des volutes en sens opposés :

Pour réaliser l’exemple C faut démarrer avec des volutes du même côté :

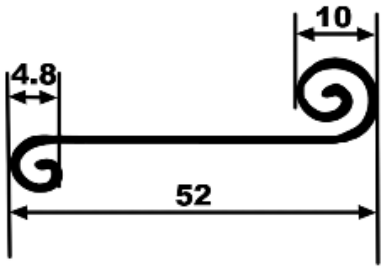
- Exemple de réalisation, étape par étape, du modèle B / / Example B, Step by step

Pour créer la réalisation ci-dessus il faut un fer d’un mètre :

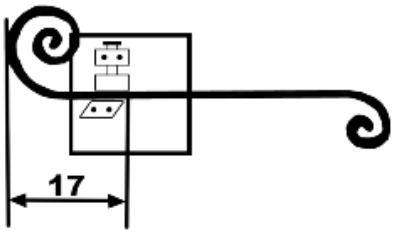


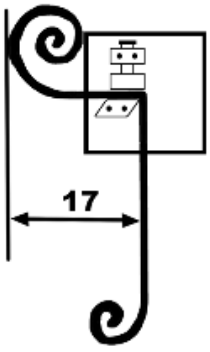
- Former avec le tronçon I la grande volute qui nécessite une longueur de 44cm (diamètre 12.5cm et hauteur 10cm).

  Avec le tronçon III en sens opposé, former la petite volute qui nécessite une longueur de 17cm (diamètre 7cm et hauteur 4.8cm).

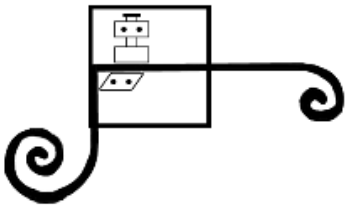


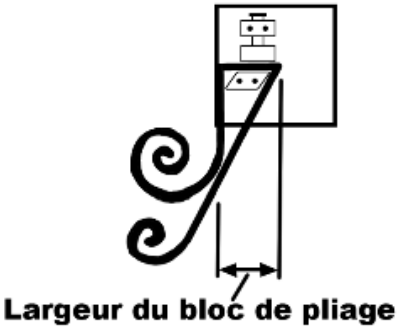
b. A 17cm du bord extérieur de la grande volute, marquer d'un trait. Placer dans la plieuse d'angle et former un angle droit.



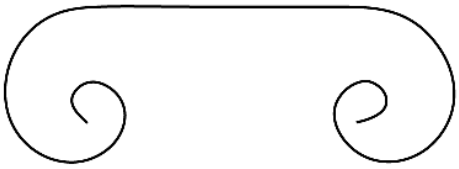


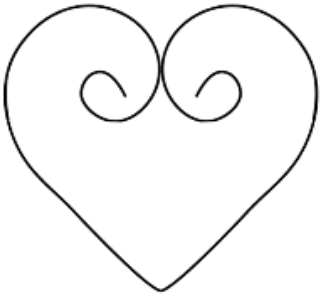
c. Replacer la pièce obtenue dans la plieuse d'angle et former un angle aigu.

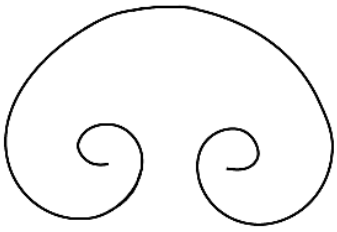


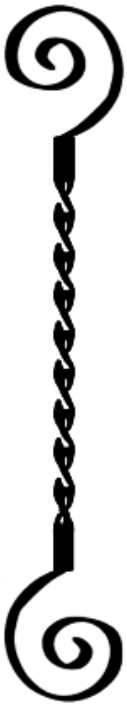


- Autres formes simples / /









Grille de Tarifs	
WOLUTOR (garantie 10 ans !)	1390,00€ TTC
Options	
Trois gabarits d’ovales	199,00€ TTC
Bague de forme	49,00€ TTC
Jeu de volutes pro	399,00€ TTC
Appareil à penture	299,00€ TTC

Informations :

Site internet : WWW.WOLUTOR.COM

Adresse postale :
WOLUTOR
6 place Pasteur
83143 LE VAL
France

Téléphone : 06 99 31 18 63

Caractéristiques Techniques	
Capacités à froid	
Type de profil	Dimensions max
Fer plat	60x8mm
Fer carré	20x20mm
Fer rond	ø20mm

Equipement WOLUTOR	Poids
1 x Pied 1 x Cintreuse 1 x Bras de cintreuse avec galet 2 x Supports de bras de cintreuse 1 x Etaux de torsade (tourne à gauche avec 8 empreintes carrées de 10, 12, 14, 16, 18, 20, et plates de 20x5 et 30x6mm) 1 x Plieuse d'angles 1 x Gabarit de cercle (Ø100, 150, 200mm) 1 x Cœur de petite volute 3 x Volutes (P2, P3, P4) 3 x Blocages de fer	Environ 58kg

Equipement en option	Poids
1 x Bague de cintrage sur chant 1 x Rallonge de volute PG5 1 x Jeu de grosses volutes G1, G2, G3, G4 1 x Jeu de 3 ovales (120x80, 160x100 et 200x120mm) 1 x Appareil à pentures (pour pentures de Ø12, 14, 16, 18, 20mm)	Environ 28kg